

日本語

**MEB-3200C
上糸クランプユニット
取扱説明書**

目次

1. 上糸クランプユニットの取り付け・ご使用前に	1
(1) 上糸クランプユニット取付け方法 (針糸案内 (32051708) 装着時)	1
(2) 上糸クランプユニット取付け方法 (針糸案内 (40023465) 装着時)	2
2. 上糸クランプユニットの取り付け	3
3. エアー関係の接続	4
4. エアー関係の調整	6
(1) 糸クランプ力 (減圧弁) の調整	6
(2) スピードコントローラの調整	6
5. メモリースイッチの設定	7
6. 針糸の残り長さの調整	7

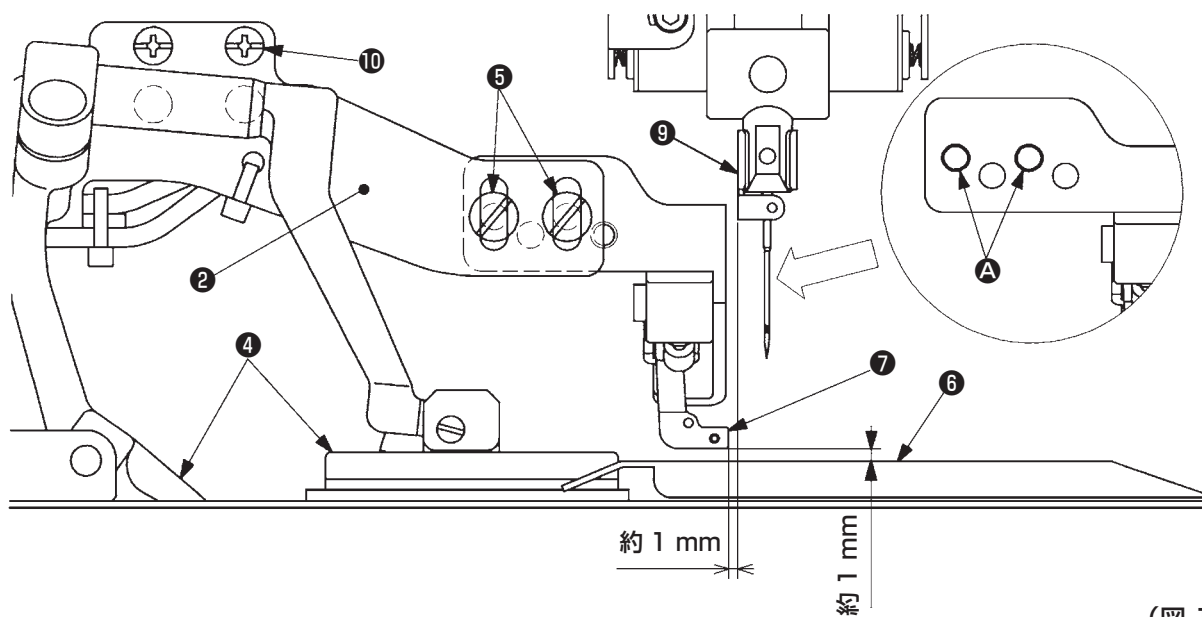
1. 上糸クランプユニットの取り付け・ご使用前に

(1) 上糸クランプユニット取り付け方法（針糸案内 (32051708) 装着時）

上糸クランプ組⑦は、左 A 側のねじ穴に取り付け、針に近付けて使用します。この場合、「6. 針糸の残り長さの調整」P.7 方法にて、クランプする針糸を短く調節でき、縫い始めの針糸巻き込みが容易になります。（針棒には、糸調子皿はありません。）



上糸張力補正 (U09) は「0」にしてご使用ください。高い値に設定すると針糸残り長さが不安定になります。

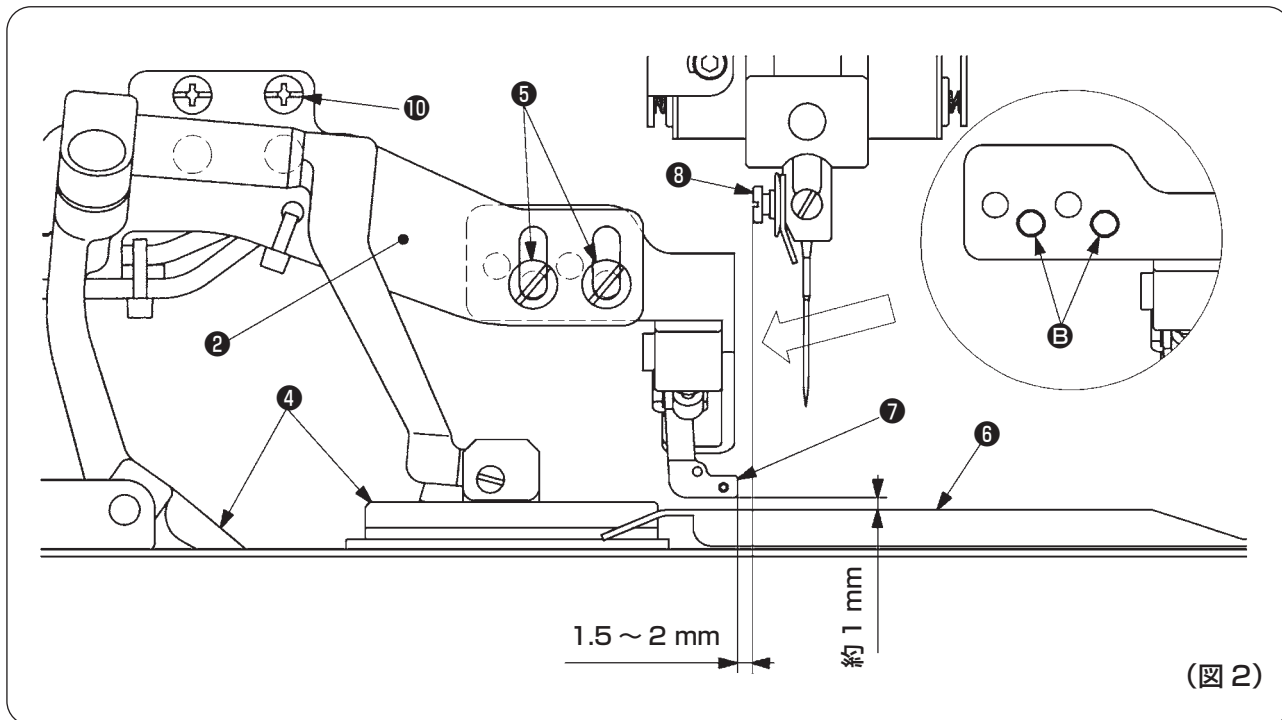


(2) 上糸クランプユニット取付け方法 (針糸案内 (40023465) 装着時)

上糸クランプ組⑦は、右 B 側のねじ穴に組み替えて (針から離す)、糸調子皿止めねじとのすき間を 1.5 ~ 2 mm に調整して使用します。



上糸張力補正 (U09) は「0」にしてご使用ください。高い値に設定すると針糸残り長さが不安定になります。

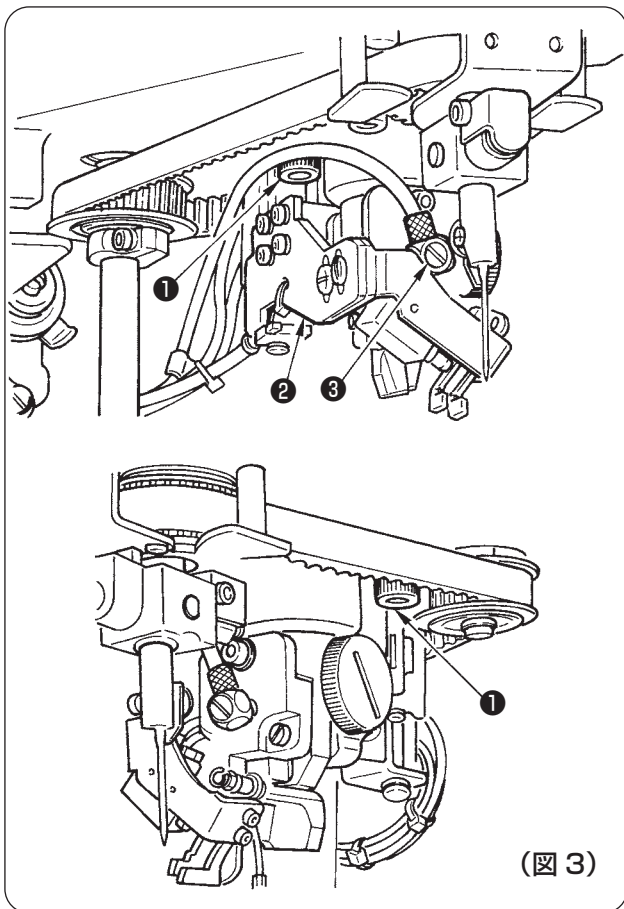


2. 上糸クランプユニットの取り付け



注意

ミシンの不意の起動による事故を防ぐため、電源を切ってから行ってください。





- 1) 電源とエアを OFF にしてください。
- 2) 左右の押えユニットを外します。
- 3) 継手③を約 60° 方向に取り付け位置を変更し、上糸クランプユニットとエアチューブが干渉しないようにしてください。
- 4) 奥側の布切り直動メタル止ねじ① 2 本を取り外し、上糸クランプユニット②を直動メタル止ねじ① 2 本で固定してください。



1. 上糸クランプユニット取り付けの際は、付属の六角レンチ (32025603) を使用してください。
2. 上糸クランプユニット②は縫い方向に対し、ほぼ平行となるように取り付けてください。

以下図 2/3 を参照ください。(4. エア関係の調整まで実施後)

- 5) 左右の押えユニット④を取り付けます。
- 6) 上糸クランプ組固定ねじ⑤ (2 本) をゆるめます。
- 7) 電源とエアを ON にします。
- 8)  ボタンを押します。
- 9)  ボタンを押します。
- 10) 針棒を手で左右に回し、針糸案内⑨ / ⑧の向きを図 2/ 3の位置にします。
- 11) プーリを回し針棒を上下させ、上糸クランプに最も接近する位置で停止します。
- 12) (01) 「押さえボタン」を押して押さえを下ろします。
- 13) (09) 「上糸クランプ」を押して上糸クランプを下ろします。
- 14) 下糸切りメスカバー⑥と上糸クランプ⑦の隙間および針糸案内⑨ / ⑧との隙間をそれぞれ調整し、上糸クランプ組固定ねじ⑤ (2 本) を締めます。止めねじ⑩ 4 本でも調整できます。
- 15) 調整後はテストモードで運転し、針棒と上糸クランプが当たらないことを確認してください。



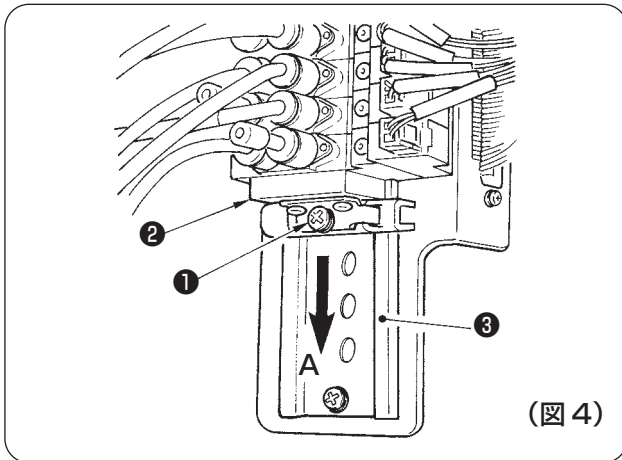
1. 上糸クランプ組⑦の下面が押えユニット又は下糸切りメスカバーとほぼ平行となるように取り付けてください。
2. 下糸切りメスカバー⑥と上糸クランプ組⑦とのすき間は実際の縫製物に合わせて、縫製物と上糸クランプ組⑦が当たらないように調整してください。

3. エアー関係の接続



注意

ミシンの不意の起動による事故を防ぐため、電源を切ってから行ってください。



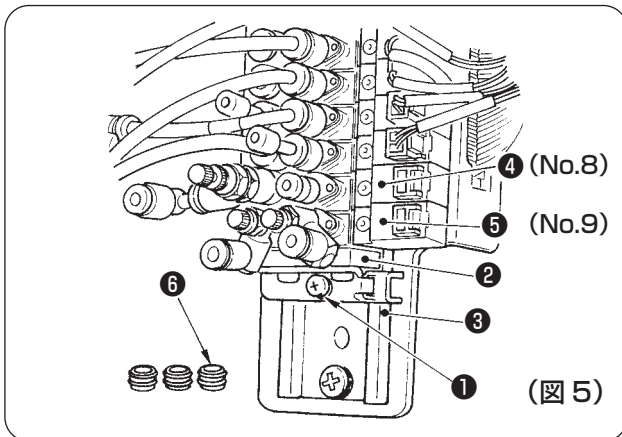
(図 4)

- 1) エンドブロックの止ねじ①をゆるめ、エンドブロック②をA方向に引き、レール③より抜きます。
- 2) 電磁弁④、⑤を図の位置に順番に挿入します。(減圧弁付きの④が上)
- 3) エンドブロック②をレール③に挿入し、電磁弁と密着させながら止ねじ①を締めます。



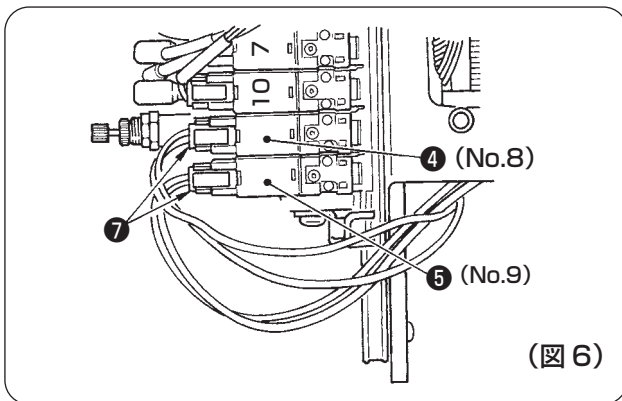
1. 止ねじ①を締める際、各電磁弁の密着が悪いとエア漏れの原因となりますので、すき間のないように注意してください。

2. 各電磁弁に付属のブッシュ⑥3個を必ず装着してください。



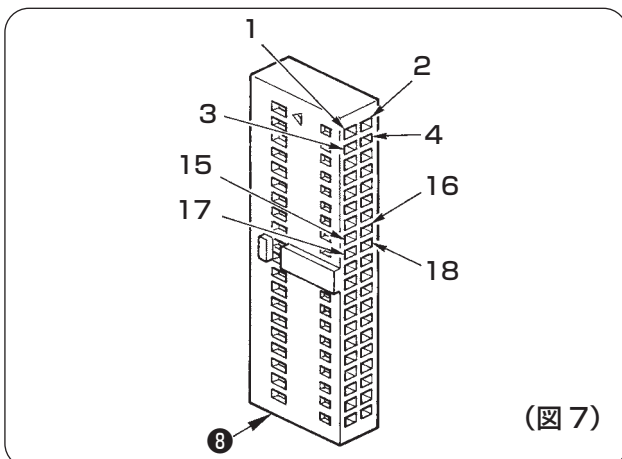
(図 5)

- 4) 電磁弁ケーブル⑦をそれぞれ電磁弁④、⑤に差し込んでください。
- 5) 電磁弁ケーブル⑦のピンをコネクタ⑧の指定箇所に差し込んでください。



(図 6)

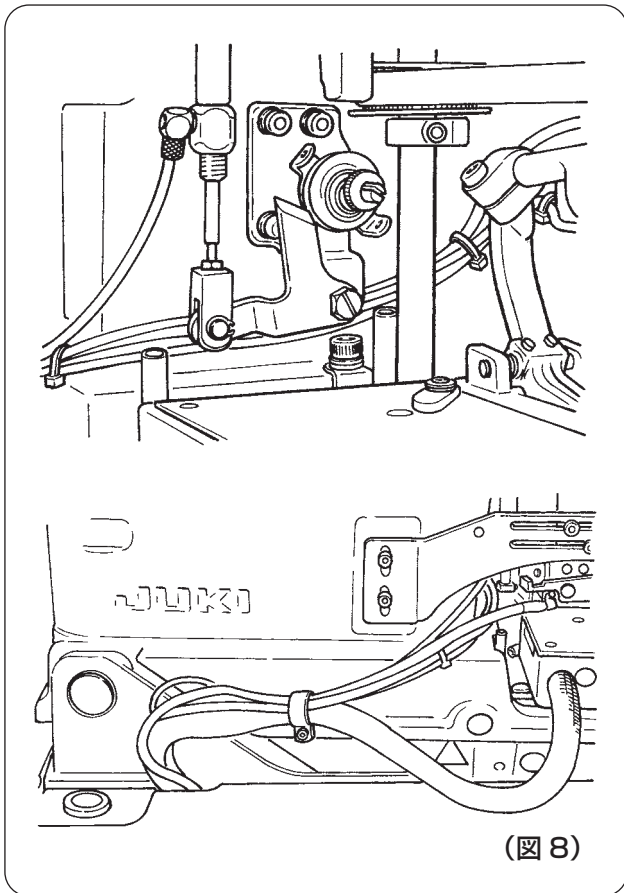
	電磁弁 No.	ケーブル色	コネクタ No.
④	No.8	赤	15
④	No.8	黒	16
⑤	No.9	赤	17
⑤	No.9	黒	18



(図 7)

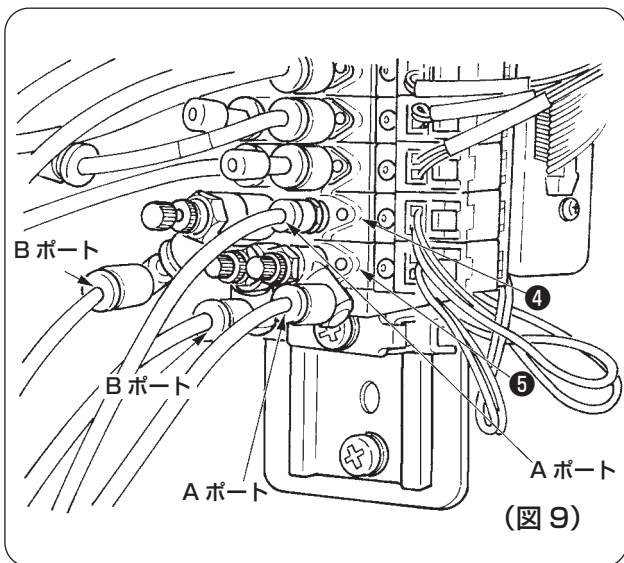


本ユニット付属の電磁弁④、⑤には、捺印「8」、「9」はありません。



(図 8)

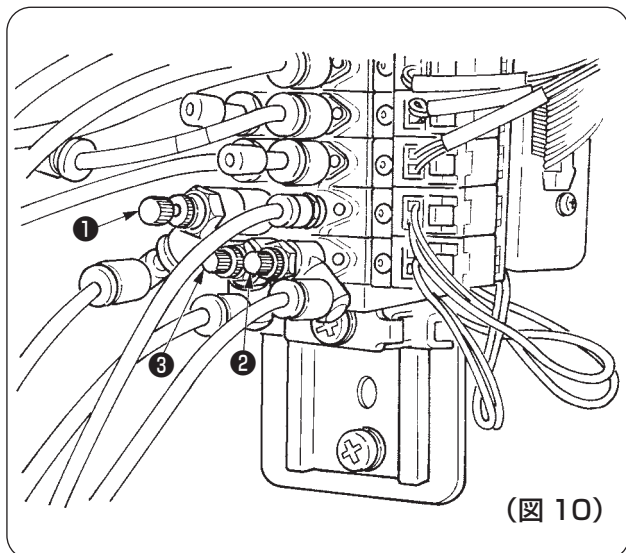
- 6) 図のようにテーブルの下まで配管を引き回し、付属の束線バンドで固定してください。



(図 9)

- 7) 上糸クランプが閉じる側のエアチューブを電磁弁④の B ポート (電磁弁④の減圧弁) に接続してください。
- 8) 上糸クランプが開く側のエアチューブを電磁弁④の A ポート (電磁弁④のコネクタ側の継手) に接続してください。
- 9) 上糸クランプが上昇する側のエアチューブを電磁弁⑤の B ポート (電磁弁⑤のコネクタ側の無い側) に接続してください。
- 10) 上糸クランプが下降する側のエアチューブを電磁弁⑤の A ポート (電磁弁⑤のコネクタ側) に接続してください。

4. エアー関係の調整



(図 10)

(1) 糸クランプ力（減圧弁）の調整

減圧弁の調節ねじ①を調整し、縫製中スムーズに糸が上糸クランプから外れるよう、使用する糸に合わせて糸のクランプ力を調整してください。

目安：減圧弁の調節ねじ①を全閉から約 10 回転開放に調整してください。



・クランプ力が強い時：

1. 針折れする場合があります。
2. 縫い表の縫い目が浮き上がることがあります。

・クランプ力が弱い時：

3. 上糸をクランプしないことがあります。
4. クランプ中に糸が外れることがあります。

(2) スピードコントローラの調整

上糸クランプユニットを上下させた時に、衝撃がない程度にスピードコントローラ②、③をそれぞれ調整してください。



1. 上下動作が遅いと動作タイミングが合わなくなり、上糸クランプミスの発生や、他部品との干渉の可能性があります。
2. 上下動作が早いと上糸クランプユニットの部品破損の原因となることがあります。

5. メモリースイッチの設定

メモリースイッチ No.59 (上糸つかみ設定) にし、設定を 1 (有効) にしてください。

■ メモリースイッチ

No.	機能	設定内容	標準値	設定範囲	単位
U59	上糸つかみ設定	0：禁止、1：有効	0	0、1	—
U60	上糸掴み開き針数	縫い始めから上糸つかみを開放するまでの針数	5	0～99	針数
K23	上糸掴み閉じ移動量	縫い終わりから上糸つかみを閉じるまでの移動量	23	0～50	mm

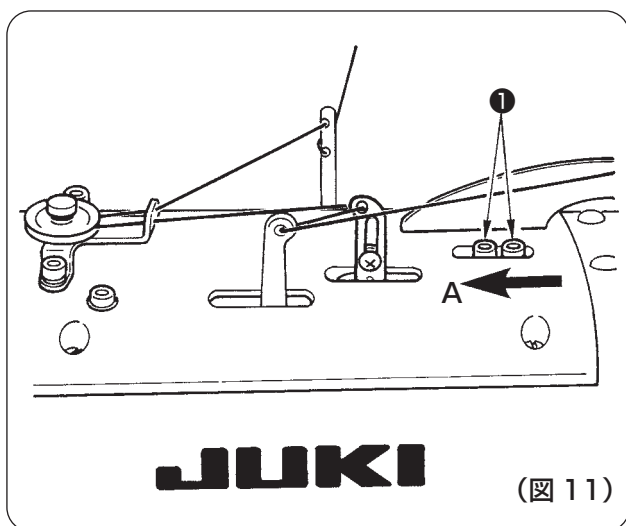


縫製条件に合わせて、上糸がきれいに縫い込めるようにメモリースイッチ U60 の設定値を変更してください。設定値を大きくする場合は、縦ガイドとの干渉に注意してください。

6. 針糸の残り長さの調整

針糸の残り長さは、クランプした針糸を綺麗に巻き込めるように短く調整するのが基本です。

下記手順でクランプする針糸を短く調節でき、縫い始めの針糸巻き込みが容易になります。おおよそ縫い長さが 20 mm 位まで、巻き込むことが可能です。(縫製条件によっては 20 mm 以上でも巻き込みが安定しない場合があります。)



(図 11)

糸残り量を短くしたい場合は、ねじ①をゆるめ、ねじ①を矢印 A 方向へスライドさせて調整してください。



針糸のたぐり量が少なすぎる場合：

1. 針から糸が抜けることがあります。
2. 縫い始めの結節不良が発生することがあります。
3. 針折れが発生することがあります。